

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 2 月 17 日 (17.02.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/014420 A1

(51) 国際特許分類: B65D 63/10, B29C 59/04

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/011523

(22) 国際出願日: 2004 年 8 月 4 日 (04.08.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2003-290721 2003 年 8 月 8 日 (08.08.2003) JP

(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 積水樹脂株式会社 (SEKISUI JUSHI KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒5300047 大阪府大阪市北区西天満 2 丁目 4 番 4 号 Osaka (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 田近 悟 (TAJIKI, Satoru) [JP/JP]; 〒5300047 大阪府大阪市北区西天満 2 丁目 4 番 4 号 積水樹脂株式会社内 Osaka (JP). 山根 進 (YAMANE, Susumu) [JP/JP]; 〒5300047 大阪府大阪

市北区西天満 2 丁目 4 番 4 号 積水樹脂株式会社内 Osaka (JP). 丸谷 哲也 (MARUTANI, Tetsuya) [JP/JP]; 〒5300047 大阪府大阪市北区西天満 2 丁目 4 番 4 号 積水樹脂株式会社内 Osaka (JP).

(74) 代理人: 倉内 義朗 (KURAUCHI, Giro); 〒5300047 大阪府大阪市北区西天満 4 丁目 1 4 番 3 号 住友生命御堂筋ビル Osaka (JP).

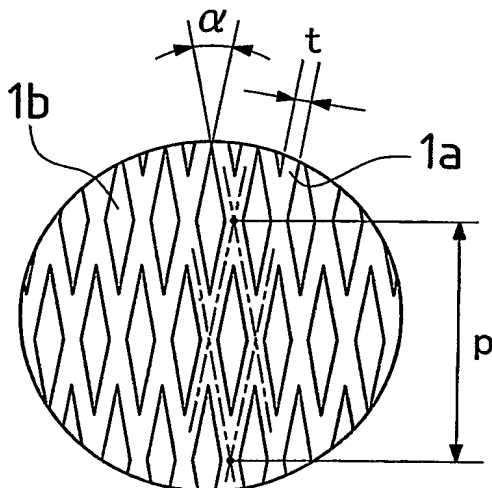
(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,

[続葉有]

(54) Title: THERMOPLASTIC SYNTHETIC RESIN BAND AND METHOD FOR PRODUCING THE SAME

(54) 発明の名称: 熱可塑性合成樹脂バンドおよびその製造方法



(57) Abstract: A method for producing a thermoplastic synthetic resin band (1) is disclosed wherein the front and back surfaces of a thermoplastic synthetic resin base (10) are provided with a number of mutually obliquely crossing parallel ridges (1a) of a given width and a number of diamond-shaped recesses (1b) having a given area defined by the parallel ridges (1a) by passing the thermoplastic synthetic resin base (10) between a pair of embossing rolls (2, 2) whose peripheral surfaces are provided with mutually obliquely crossing parallel grooves (2a) of a given width and a number of diamond-shaped raised sections (2b) defined by the parallel grooves (2a). In this connection, there are used such embossing rolls (2, 2) wherein the grooves (2a) are so formed as to have a peripheral crossing angle of 15-30 degrees without changing the width of the grooves (2a) or the area of the raised sections (2b). With this method, there can be obtained a thermoplastic synthetic resin band (1) in which the longitudinal crossing angle (α) of the ridges (1a) is 15-30 degrees.

(57) 要約: 本発明の熱可塑性合成樹脂バンドの製造方法は、互いに斜交する一定幅の平行凹溝 2a と、この平行凹溝 2a によって区画されるダイヤ形状の多数の凸部 2b とが外面に形成された一対のエンボスロール 2、2 間

に、熱可塑性合成樹脂基材 10 を通過させ、この熱可塑性合成樹脂基材 10 の表裏面に、互いに斜交する一定幅の多数の平行凸条 1a と、この平行凸条 1a によって一定面積に区画されたダイヤ形状の多数の凹部 1b とを形成する熱可塑性合成樹脂バンド 1 の製造方法である。凹溝 2a の幅や凸部 2b の面積を変更することなく、凹溝 2a の周方向の交差角度のみを 15~30 度としたエンボスロール 2、2 を用いる。この製造方法によって凸条 1a の長手方向の交差角度 α が 15~30 度となされた熱可塑性合成樹脂バンド 1 が得られる。



IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書